Superflux800T × M-12K[A-2]

Тип флюса: Нейтральный

AWS A5.17/ASME SFA5.17 F7A8-EM12K
AWS A5.23/ASME SFA5.23 F8A4-EA2-A3
EN ISO 14174 S A AB 1 / EN ISO 14171 S2Si[S2Mo]

Область применения

Данное сочетание используется для сварки стыковых швов в нижнем положении мачт ветроэлектростанций, сосудов давления, гидротехнических затворов и пр.

Описание

Данное сочетание обеспечивает хорошее формирование шва и лёгкое отделение шлака. Флюс нечувствителен к загрязнениям на свариваемых кромках. Обеспечивает низкое потребление флюса. Наплавленный металл имеет высокие показатели ударной вязкости, как при многопроходной, так и при двупроходной сварки.

Технологические особенности сварки

① Перед использованием флюс прокалить при 300~350℃ в течение 60 мин.
② Большое колличество флюса на поверхности свариваемого шва может привести к дефектам формирования поверхности сварного валика.
③ При сварке первого прохода рекомендуется использовать минимально возможные значения сварочного тока и скорости сварки.

Сертификаты	I Ток	I Индекс основности
TÜV, CE-Mark, DB(M-12K)	AC, DC +	2.4

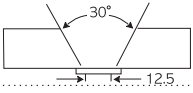
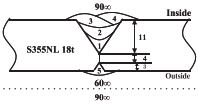
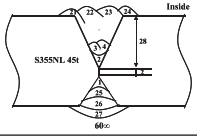
Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

Проволока	C	Si	Mn	P	S	Mo	О.М.	Толщ.,мм
M-12K	0.09	0.35	1.40	0.023	0.006	-	SM490	25
A-2	0.09	0.24	1.48	0.020	0.006	0.43	SM570	25
M-12K	0.10	0.35	1.40	0.020	0.007	-	S355NL	45

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Проволока	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL %	Положение разрушения	Работа удара по Шарпи, Дж -40℃	-50℃	-60℃	О.М.	Толщ., мм
M-12K	530	570	29	-	-	-	100	SM490	25
A-2	630	660	24	-	70	-	-	SM570	25
M-12K	-	550	-	О.М.	-	60	-	S355NL	45

Тип. Параметры сварки

Проволока	Диам., мм	Толщ., мм	Разделка кромок мм	Проход	Св.Ток А	Напр. В	Скор. Св. см/мин	Прим.
M-12K (A-2)	4.0	25		1~13	570	30	40	AWS A5.17/ A5.23
M-12K	40	18		In 1 In 2~4 Out 5	550 600 650	28 32 34	40 40 40	Двухсторонняя Многопроходная
M-12K	4.0	45		In 1 In 2~24 Sealing : SM-70(1.2мм) Out 25 Out 26~27	600 600~650 650 650	30 30~32 30 32	40 40~45 40 35	Двухсторонняя Многопроходная